

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公告

## ⑫ 実用新案公報 (Y2)

平5-23376

⑬ Int. Cl.

B 60 J 5/04  
B 60 R 13/02

識別記号

厅内整理番号

⑭ 公告 平成5年(1993)6月15日

B

7912-3D  
7312-3D

B 60 J 5/04

B

(全5頁)

⑮ 考案の名称 自動車用ドアトリムにおける表皮材の端末処理構造

⑯ 実 願 昭60-83475

⑯ 公 開 昭61-198113

⑯ 出 願 昭60(1985)6月3日

⑯ 昭61(1986)12月11日

⑰ 考案者 安江一司 神奈川県高座郡寒川町宮山3316番地 河西工業株式会社寒川本社工場内

⑱ 出願人 河西工業株式会社 東京都中央区日本橋2丁目3番18号

⑲ 代理人 弁理士 和田成則

審査官 梅田幸秀

⑳ 参考文献 特開 昭59-84622 (JP, A)

1

2

## ⑮ 実用新案登録請求の範囲

ほぼフラットなボード芯材表面に、パッド材、クロス製表皮材を積層一体化したドアトリムをドAINナーパネルの中央フラット部に装着するとともに、上記芯材上端縁から上方に延設させたクロス製表皮材により、ドAINナーパネルの上方湾曲部を被覆してなる自動車用ドアトリムにおいて、

前記クロス製表皮材の上端縁に沿つてPVC樹脂シート片をウエルダー加工により固着し、このPVC樹脂シート片をドAINナーパネル上縁から裏面側に巻込み固定するとともに、PVC樹脂シート片をシールラバーにより被覆したことを特徴とする自動車用ドアトリムにおける表皮材の端末処理構造。

## 考案の詳細な説明

## 《考案の分野》

この考案は、軽トラック等に内装される簡易型ドアトリムに係り、特にクロス製表皮材を使用した場合の表皮材端末処理構造に関する。

## 《従来技術とその問題点》

例えば、軽トラック等のドアパネルに内装されるフルトリムタイプのドアトリムとしては、第4図に示すように比較的簡易な構成のものが使用されている。

すなわち係るドアトリム1はほぼフラットなボ

ード芯材2、ウレタンフォーム等のパッド材3、クロス材等の表皮材4をそれぞれ積層させ、高周波溶着加工によりドアトリム1表面に所望の模様加工5を形成するとともに、三者を一体化させて

ドアトリム1を成形するようにしており、更に上記表皮材4、パッド材3は芯材2上端縁から上方に所定長さ延設させた延出部6を形成するようにし、そして、ドAINナーパネル7に上記ドアトリム1を取付けるに当たつては、インナーパネル7の中央フラット部7aに上記ボード芯材2の裏面を添装させるとともに、芯材2の裏面からインナーパネル7側に突出させた樹脂クリップ(図示せず)をインナーパネル7の適宜箇所に開口された取付孔(図示せず)に嵌着することにより、ド

アトリム1をインナーパネル7に取付けるようにしており、更にインナーパネル7の上方湾曲部7bに対しては、上記延出部6を被覆することによりドアトリム1の取付を行なっている。

このとき、表皮材3の上端縁の裏面側には、両

面テープ8(両面に接着剤をコーティング処理した紙テープ)が接着されており、インナーパネル7の上端縁の裏面側に、この両面テープ8を接着、仮止めした後、シールラバー9をその上側から嵌着固定し、このことによりドアトリム1の装着を完了するようにしている。

しかしながら、係る構造のドアトリムにあつて

(2)

実公 平 5-23376

3

4

は、クロス製表皮材を用いているため、このクロス製表皮材と両面テープとの接着性が極めて悪く、クロス製表皮材上端縁をインナーパネル先端縁に巻込んだ状態で、仮止めする作業が非常に面倒である。更に、この仮止め状態を維持することができず、クロス製表皮材がその原形に戻ろうとする反発力が働くため、シールラバー9の嵌め込み作業に困難を伴うなど極めて作業性の悪いものとなっていた。

加えて、クロス製表皮材をインナーパネルの上端縁に沿つて折返すためインナーパネルの上端縁の厚みが増し、シールラバー9の間隙を大きく設定しなければならず、ハーフトリム（インナーパネル上方湾曲部を露出し、ドアトリムで被覆しないタイプのドアトリム）を使用するシールラバーを適用することができず、間隙を大きく設定した別個のシールラバーが必要となり、部品点数の増大、並びに製造コストの高騰を招来していた。

#### 《考案の目的》

この考案は、上述の事情に鑑みてなされたもので、その目的とするところは、クロス製表皮材を用いたフルトリムタイプの自動車用ドアトリムにおいて、この表皮材の端末処理作業を簡素化するとともに、ハーフトリムタイプのドアトリムに使用するシールラバーを共用化できるようにした表皮材の端末処理構造を提供することにある。

#### 《考案の構成と効果》

上記目的を達成するために、この考案は、ほぼフラットなボード芯材表面に、パッド材、クロス製表皮材を積層一体化したドアトリムをドAINナーパネルの中央フラット部に装着するとともに、上記芯材上端縁から上方に延設させたクロス製表皮材により、ドAINナーパネルの上方湾曲部を被覆してなる自動車用ドアトリムにおいて、

前記クロス製表皮材の上端縁に沿つてPVC樹脂シート片を高周波ウエルダ加工により固着し、このPVC樹脂シート片をドAINナーパネル上縁から裏面側に巻込み固定するとともに、PVC樹脂シート片をシールラバーにより被覆したことを特徴とする。

すなわち本考案はガーニッシュレスタイプの簡易形自動車用ドアトリムであつて、特に表皮材としてクロス製材料を用いた場合の表皮材の上部端末処理構造に特徴があり、クロス製表皮材の巻込

みしろとして、PVC樹脂シート片をクロス製表皮材上端縁に接合したものであるから、このPVC樹脂シート片の可撓性により、巻込み作業が極めて容易なものとなるとともに、両面テープとPVC樹脂シート片との接着性も良好で、かつインナーパネルの上端縁にPVC樹脂シート片を折返した状態においても、この部位の厚みはそれほど厚くなく、インナーパネルの板厚とそれほど変りはない。

従つて、表皮材の端末処理作業を極めて簡易なものにすることができる、著しく作業性を向上させる効果を有するとともに、この部位に嵌着せるシールラバーについては、ハーフトリムに使用するシールラバーを共用化することができ、部品管理工数の削減、製造コストの引下げ等の利点を有する。

更に、クロス製表皮材の上側にPVC樹脂シート片を固着するものであるから、両者の見切り線の形成により、意匠性の向上にもつながるなど種々の効果を有する。

#### 《実施例の説明》

以下、本考案の一実施例につき添付図面を参照しながら詳細に説明する。

第1図は本考案に係る自動車用ドアトリムをインナーパネルに組付ける前の状態を示す全体図、第2図はドアトリムをインナーパネルに取付けた状態を示す縦断面図、第3図は別の実施例を示すドアトリムをインナーパネルに取付ける状態を示す縦断面図である。

第1図、第2図において、図中符号10は自動車用ドアトリムであり、

上記ドアトリム10は、ハードボード、複合樹脂板等からなるほぼフラットな芯材11と、ウレタンフォーム等からなるパッド材12と、クロス材等からなる表皮材13とをこの順序で積層し、更に高周波ウエルダ加工により、ウエルダバター14に沿つてこれら三者、芯材11、パッド材12、表皮材13を一体化して形成されている。

更に、上記芯材11の上端から表皮材13並びにパッド材12を上方に延設させて延出部15を形成し、また本願にあつては、上記表皮材13の上端縁に沿つてPVC樹脂シート片16が、高周波ウエルダ加工により溶着ライン17に沿つて固着され、かつこのPVC樹脂シート片16の裏面

(3)

実公 平5-23376

5

側には両面テープ18が装着されている。

このように構成された自動車用ドアトリム10をインナーパネル19に取付けるに当たっては、芯材11に装着された樹脂クリップ20を、この樹脂クリップ20の装着位置に対応してインナーパネル19の中央フラット部19aに適宜設けられた取付孔21内に嵌着することにより、まずインナーパネル19の中央フラット部19aにドアトリム10を装着する。

次いで、インナーパネル19の上方湾曲部19bの湾曲面に沿つて、上記芯材11の上端側から上方に延設させた延出部15を被覆し、更に巻込みしろとしてのPVC樹脂シート片16をインナーパネル19の上端縁19cに折返し、インナーパネル19の裏面側に両面テープ18を接着することにより、ドアトリム10をインナーパネル19に対して仮止め装着作業を完了する。

しかる後に、インナーパネル19の上端縁19cに折曲したPVC樹脂シート片16の上方からシールラバー22を嵌込んで、ドアトリム10の取付を完了する。このシールラバー22は、内部保形性を備えた金属芯材23をインサートした断面略U字状の樹脂製条体24から構成され、このシールラバー22の溝部22aの間隙により、インナーパネル19の上端縁19cに巻込まれたPVC樹脂シート片16を堅固に挿持固定するようしている。

上記ドアトリム10の取付作業において、特に延出部15をインナーパネル19の上方湾曲部19bに沿つて仮止めする作業において、上記PVC樹脂シート片16はその可焼性のため、インナーパネル19の上端縁19cに巻込む作業が極めて容易であり、また両面テープ18との接着性も良好なところから、仮止め状態を確実に維持できるので、作業性の向上に役立つとともに、このPVC樹脂シート片16はクロス製表皮材13に比べ、その厚みが極めて薄いものであるから、これらの上側から嵌着するシールラバー22は、ハーフトリム兼用のシールラバー22を共用化することができる。

なお、上記PVC樹脂シート片16は、表皮材13の上端縁に沿つてその上側に高周波溶着加工により熱溶着されているが、接着剤による接着止

6

めもしくはタツカ等による機械止め等を用いて両者を固着してもよいが、本実施例のように、高周波溶着加工を使用すれば、ドアトリム10の一体成形工程と同時に、表皮材3、PVC樹脂シート片16両者の固着を行なうことができ、作業工程上有利である。

なお、上記PVC樹脂シート片16と表皮材13との間に見切りライン25が形成されていることにより、意匠性が向上するという附隨的な効果もある。

なお、上述実施例のものは、延出部15としてパッド材12、表皮材13の両者を延設した構成であるが、第3図に示すように、表皮材13のみを延設し、インナーパネル19の上方湾曲部19b面に前もつて別のパッド材26を貼着するようにしてもよい。このように、当業者が容易に考えられる変更例は本考案の範疇に含まれるものであり、何等本願の権利範囲を制限するものではない。

要するに、本願はクロス製表皮材を用いたフルトリムタイプのドアトリムに係り、クロス製表皮材の上端縁に沿つて巻込みしろとしてのPVC樹脂シート片を設けるという簡易な構成でありながら、ドアトリムのインナーパネルへの組付け作業を著しく簡素化し、かつハーフトリムに使用するシールラバーを共用化することができる等その実用的価値の大きな考案である。

#### 図面の簡単な説明

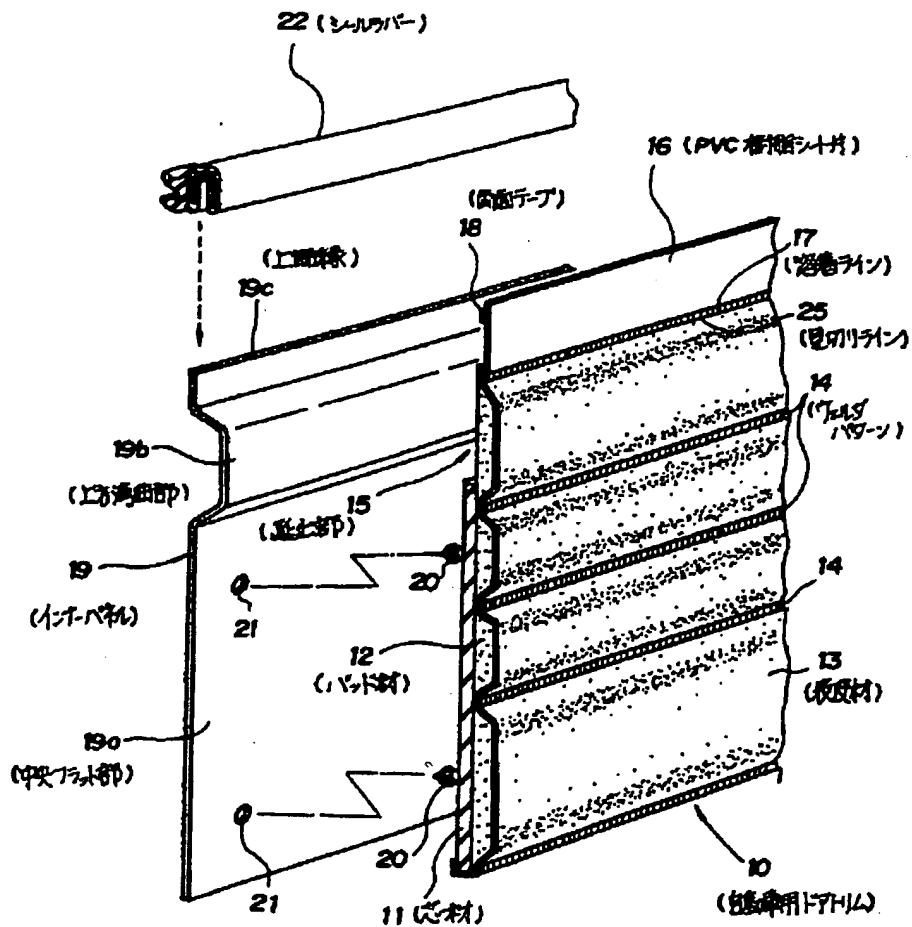
第1図は本考案の一実施例を示すもので、ドアトリムの組付け状態を説明する全体図、第2図は同ドアトリム組付状態を示す縦断面図、第3図は本考案の別実施例を示す自動車用ドアトリムの取付状態を示す縦断面図、第4図は従来の自動車用ドアトリムの取付状態を示す縦断面図である。

10……自動車用ドアトリム、11……芯材、12……パッド材、13……表皮材、15……延出部、16……PVC樹脂シート片、17……ウエルダーライン、18……両面テープ、19……インナーパネル、19a……中央フラット部、19b……上方湾曲部、19c……上端縁、22……シールラバー、25……見切りライン、26……パッド材。

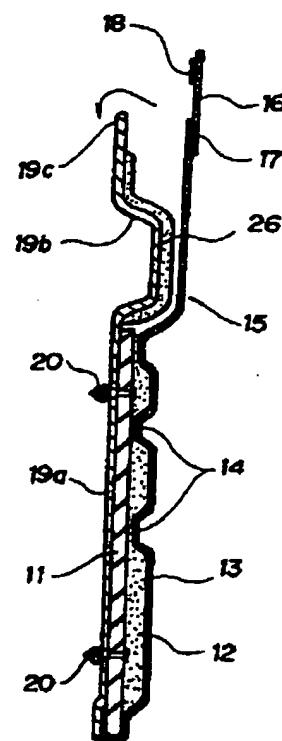
(4)

実公 平 5-23376

第1図



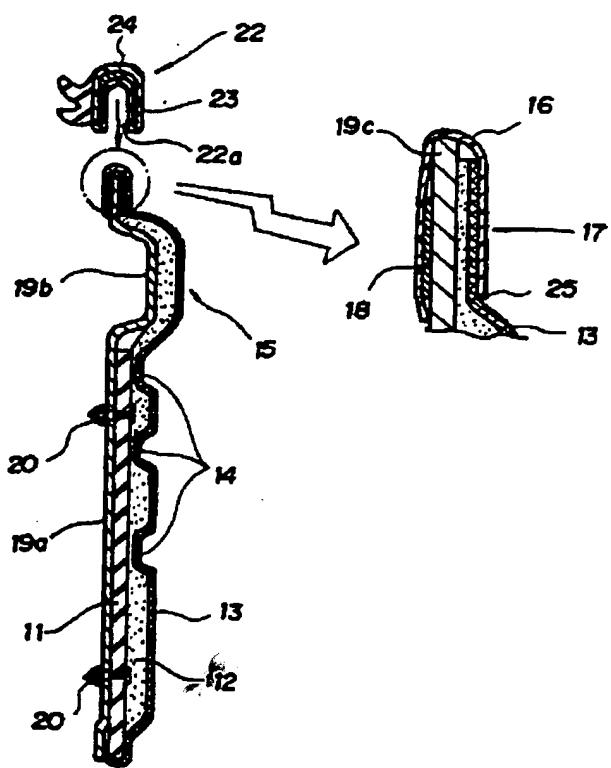
第3図



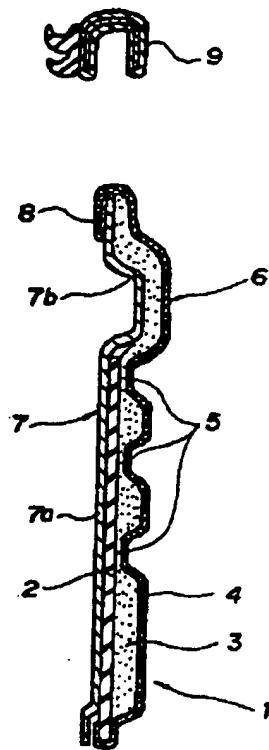
(5)

実公 平 5-23376

第2図



第4図



**BEST AVAILABLE COPY**

The examined utility model application publication No. H5-23376  
[Translation]

**Claims:**

A terminal treatment structure of a skin material in an automobile door trim comprising,

a door trim, which is formed of a pad material and a cloth made skin material integrally layered on a front surface of a roughly flat board core material, is secured to a central flat portion of a door inner panel;

an upper curved portion of said door inner panel is covered by said cloth made skin material prolonged above said core material, wherein;

a PVC resin sheet is fixed along an upper end of said cloth made skin material by welding;

said PVC resin sheet is wound over an upper end of said door inner panel up to an back side surface thereof and is fixed thereto;

and, said PVC resin sheet is covered by a seal rubber.

**Brief description of the drawings**

Fig. 1 is an explanatory drawing showing an assembled structure of a door trim according to a preferred embodiment of the present utility model;

Fig. 2 is a longitudinal sectional drawing showing a assembled structure of the door trim;

Fig. 3 is a longitudinal sectional drawing showing a door trim for an automobile according to another preferred embodiment of the present utility model; and

Fig. 4 is a longitudinal sectional drawing showing an assembled structure of a door trim for an automobile according to a prior art.

10...door trim for an automobile;

11...core material;

12...pad material;

**BEST AVAILABLE COPY**

- 13...skin material;
- 15...prolonged portion;
- 16...PVC resin sheet;
- 17...welded line;
- 18...double-side adhesive tape;
- 19...inner panel;
- 19a...central flat portion;
- 19b...upper curbed portion;
- 19c...upper end;
- 22...seal rubber;
- 25...clearing line;
- 26...pad material.